



Автоматический кромкооблицовочный станок QQS TE-668J

Автоматический кромкооблицовочный станок QQS TE-668J – это производительный, надежный станок, который станет незаменимым на предприятии, где необходимо облицовывать прямолинейные кромки. Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной до 3 мм.



Технические характеристики

Параметры	Значения
Минимальная длина панели, мм	150
Минимальная ширина панели, мм	60
Скорость подачи, м/мин	16, 18, 23
Ширина кромки, мм	12-65
Толщина панели, мм	10-60
Толщина кромки, мм	0,4-3
Необходимое давление воздуха, МПа	0,6
Мощность станка, кВт	19,6
Габариты, мм	7100*1000*1700
Вес, кг	2500

Операционная система промышленного управления

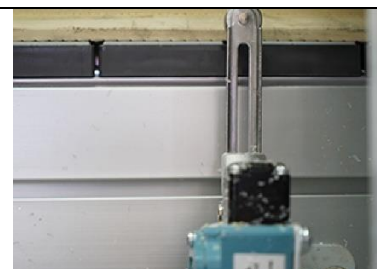
Функции:

1. Запуск и остановка оборудования
2. Выбор функции
3. Настройка параметров
4. Предупреждение
5. Другие функции



Автоматический ограничитель подачи заготовок

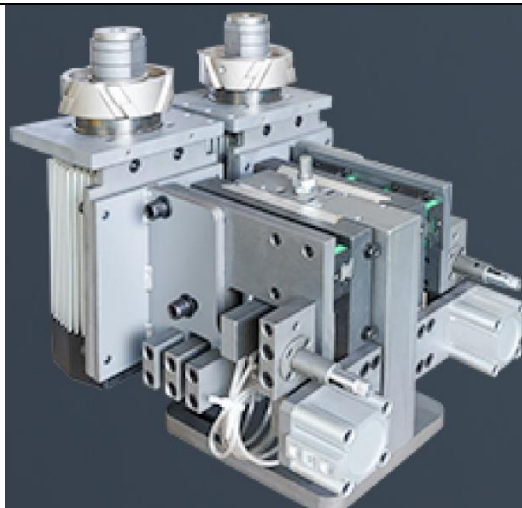
1. Ограничивает расстояние между подающими заготовками для защиты нормальной работы каждого компонента.
2. Защищает станок от чрезмерной толщины заготовки. Конвейерная лента останавливается, когда заготовка превышает толщину обычной заготовки.





Устройство предварительного фрезерования (прифуговка)

1. Два двигателя, каждый мощностью 3,7 кВт, 200 Гц, 12000 об/мин, используются для обрезки краев заготовки перед склеиванием.
2. Два двигателя с электронным пневматическим управлением фрезеруют поочередно.
3. Две алмазные фрезы для предварительной фрезерования, технические характеристики: 125*35*H30
5. Устройство очистки
6. Отдельный пылезащитный чехол



Узел распыления

Необходим для предотвращения прилипания клея после приклеивания кромки и состоит из бочка с жидкостью, двух обратных клапанов и двух блоков распыления.

Данный узел совместно используется с узлом прифуговки. Без устройства предварительного фрезерования использовать его нельзя, так как происходит нанесение разделительной жидкости на торец детали. Количество распылительной жидкости регулируется регулировочным винтом на блоке распыления.



Устройство предварительного нагрева заготовки.

Предварительный нагрев заготовки перед приклеиванием для улучшения эффекта приклеивания кромки.





Клеевая ванна



Шестиколесное прижимное устройство (Пресс группа)

1. Устройство с двойным прижимом, соответствующее различным видам приклеивания кромки.
2. Один активный прижимной ролик диаметром 100 мм, за ним четыре прижимных колеса меньшего диаметра, два конусообразные и два прямых колеса для обеспечения плотного прилегания кромкооблицовочной кромки.



Торцовочный узел

Обеспечивает чистовую торцовку кромки и представляет собой следящую систему с двумя высокочастотными шпинделями с пилами малого диаметра. Торцовочный узел синхронно движется по линейным направляющим (под 45 градусов) вместе с заготовкой в процессе торцовки и автоматически возвращается в исходное положение по окончании обработки.

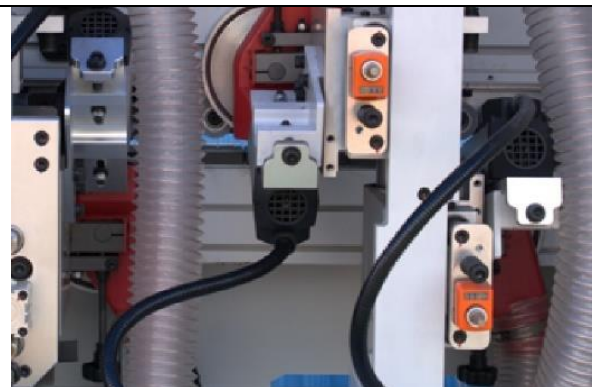
1. Два двигателя мощностью 0,37 кВт, частота 200 Гц, скорость: 12000 об/мин.
2. Оснащен двигателем ручного управления для регулировки угла наклона
5. Два пильных диска, технические характеристики: 104*2,6*22*24Z



Фрезерный узел для грубого снятия свесов

Выполняет снятие свесов с верхней и нижней кромки детали.

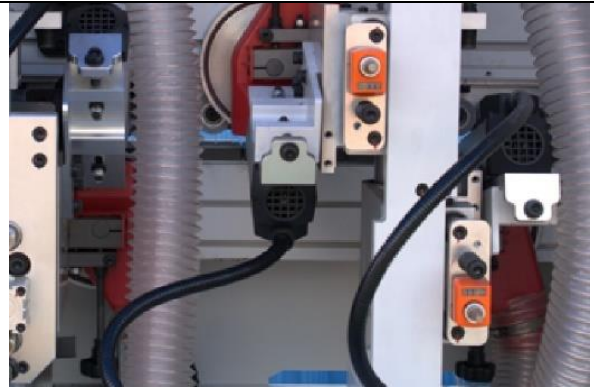
Состоит из двух высокочастотных электродвигателей (каждый мощностью 0,75 кВт, частотой 200 Гц и скоростью 12000 об/мин), оснащенных фрезами R2, 4Z с прямыми ножами, которые позволяют обрабатывать кромочный материал толщиной 0,4 – 3,0 мм. Деталь отслеживается с помощью двух круглых копиров (на каждом моторе), установленных на плавающем узле, это конструкция предотвращает появление брака во время фрезеровки. Угол наклона х шпинделя могут наклоняться по отношению к заготовке, обеспечивая оптимальный процесс обработки кромки. Оснащен независимым пылезащитным кожухом.





Фрезерный узел для чистового снятия свесов

Состоит из двух высокочастотных электродвигателей (каждый мощностью 0,75 кВт, частотой 200 Гц и скоростью 12000 об/мин), оснащенных фрезами R2, 4Z с прямыми ножами, которые позволяют обрабатывать кромочный материал толщиной 0,4 – 3,0 мм. Деталь отслеживается с помощью двух круглых копиров (на каждом моторе), установленных на плавающем узле, это конструкция предотвращает появление брака во время фрезеровки. Угол наклона х шпинделя могут наклоняться по отношению к заготовке, обеспечивая оптимальный процесс обработки кромки. Оснащен независимым пылезащитным кожухом.



Узел обкатки углов Round

Позволяет обрабатывать торцы деталей. Четыре высокоскоростных двигателя для обработки углов и профилирования каждый мощностью 0,3 кВт, частотой 200 Гц, скоростью 12000 об/мин, четыре копировальные фрезы спецификации R2 3Z.



Циклёвочный узел

Дополнительно обрабатывает кромку после фрезерования и придаёт ей более эстетичный вид. Оборудован вентилятором с электронным пневматическим управлением и независимым пылесборником. Радиус лезвия цикла R2



Устройство для обдува заготовки



Полировальный узел

Используется для полировки продольной кромки заготовки, очистки кромки заготовки и удаления излишков клея
Два двигателя постоянного тока управляют возвратно-поступательным движением полировального двигателя.





Электрооборудование

1. Входное напряжение 3 ~ 380 В, 50 Гц
2. Независимое инверторное управление с функцией торможения двигателя.
3. Устройство защиты чередования фаз
4. Все оборудование и электрические приборы соответствуют соответствующим стандартам.



Автоматическая смазка системы смазки

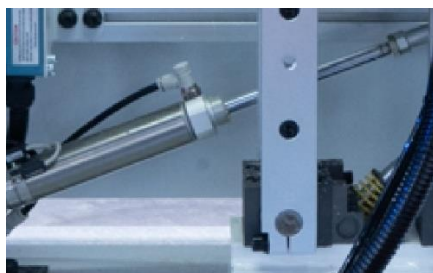
сокращает расходы на закупку запасных частей, увеличивает срок службы станка.



Поворотный энкодер кодирует и преобразует сигнал или данные в устройство в форме сигнала, которое может использоваться для связи, передачи и хранения, так что кромкооблицовочный станок может работать с высокой точностью.



Пневматические цилиндры SMC



Другие цилиндры





<p>Блок подготовки воздуха (пневморегулятор)</p> 	
<p>Реле давления воздуха</p> 	
<p>Регулятор давления</p> 	
<p>Направляющие</p> 	
<p>Автоматический ограничитель подачи заготовок</p>  <p>Ограничьте положение или ход механического движения, чтобы машина автоматически останавливалась в соответствии с заданным положением или ходом, обратным движением, движением с переменной скоростью или автоматическим возвратно-поступательным движением и т. д.</p>	
<p>Электромагнитный клапан</p> 	
<p>Программируемые логические контроллеры PLC</p> 	



Реле / контактор

SIEMENS



Преобразователь частоты



Управляйте оборудованием управления мощностью двигателей переменного тока, изменяя рабочую частоту двигателя для достижения цели энергосбережения и регулирования скорости. Он также имеет функции защиты от перегрузки по току, перенапряжения и перегрузки.



Двигатель для снятия свесов



Мощность: 3,7 кВт

Количество: 2



Двигатель для снятия свесов



Мощность: 0,55 кВт

Количество: 2



Двигатель для снятия свесов



Мощность: 0,75 кВт

Количество: 4 стандартных ножа



Двигатель для снятия свесов



Мощность: 0,37 кВт

Количество: 4 стандартных ножа

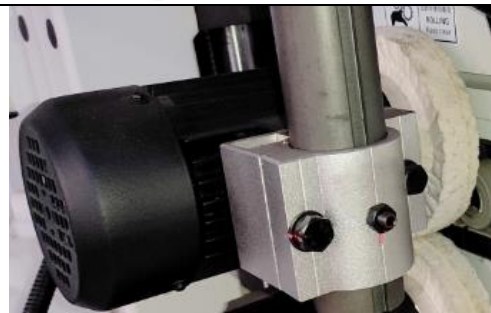


Полировальный двигатель



Мощность: 0,37 кВт

Количество: 4





г. Ставрополь, пер. Фадеева 4а www.stanki1.ru
+7(8652) 225-222, 400-506, +79187400688, +79624400506

Подъемный двигатель



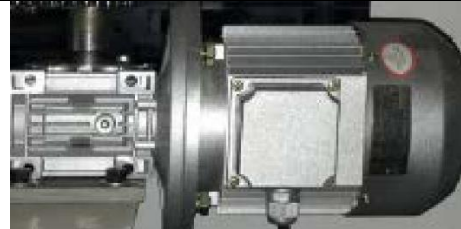
Мощность: 0,37 кВт
Количество: 1



Клеевой двигатель



Мощность: 0,75 кВт
Количество: 2



Транспортный двигатель

Мощность: 5,5 кВт
Количество: 1

